

Date: Monday, 3/6/2006 2:00:24 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH		
Job Number	: 26065A		Part Number	: D31882		
Estimate Number	: 11102		Drawing Number	: D3188 REV A		
P.O. Number	: N/A		Project Number	: N/A		
This Issue	: 3/6/2006	S.O. No. : N/A	Drawing Revision	: A		
Prsht Rev.	: NC		Material	: N/A		
First Issue	: 3/6/2006	Type : SMALL /MED FAB	Due Date	: 3/31/2006 Qty: 1 Um: Each		
Previous Run	: 26064A					
Written By	: See comment Below					
Checked & Approved By	: 06.03.06					
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM					

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :		
1.0	D2213	Aluminum Spacer		
Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)				
Ship To Delastek				
8	D2213	Spacer	Batch: B22997 A	C 206103107 (8)
2.0	PG	PURCHASING		
Comment: PURCHASING				
Issue P/O: 745			u 06-03-07	
Description: D3188-2 BODY				
SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers				
Supplier: Delastek				
Conformity Certificate and Process sheet required				
Ship 2 Items from Previous steps				
3.0	D31882P	Spacepod Body		
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)				
Spacepod Body				
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1		
Comment: PACKAGING RESOURCE #1				
Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from				
Delastek is attached.				

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

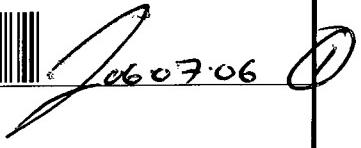
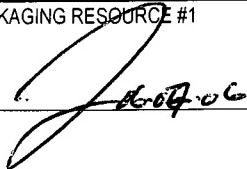
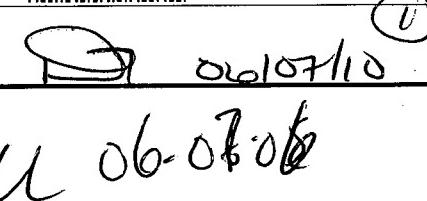
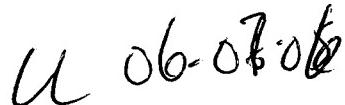
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes  No  DQA: DL Date: 06/07/10  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 3/6/2006 2:00:24 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name: SPACEPOD BODY RH
Job Number: 26065A		Part Number: D31882
Job Number:		
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK   J 060706
Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.		
6.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1   J 060706
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: C.A.		
7.0	DC	DOCUMENT CONTROL   J 060706
Comment: DOCUMENT CONTROL Inspection Level 21		
Job Completion		  U 06-07-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>AF</i>	APPROVED <i>GP</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	



**RELEASED**  
*03 04. 22*

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
 12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
 OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
 3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
 OR DIVINCELL  
 OR AIREX  
 OR KLEGECCELL  
 FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. *26065 A*

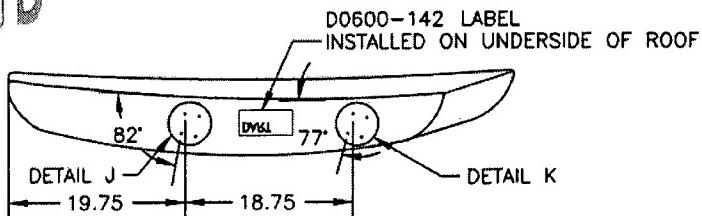
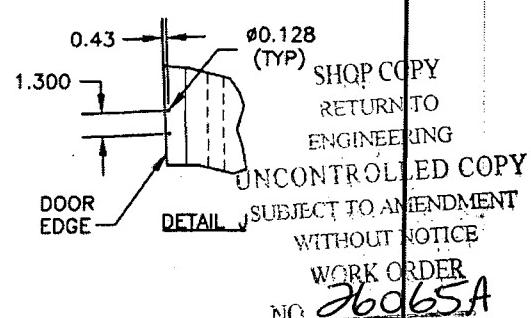
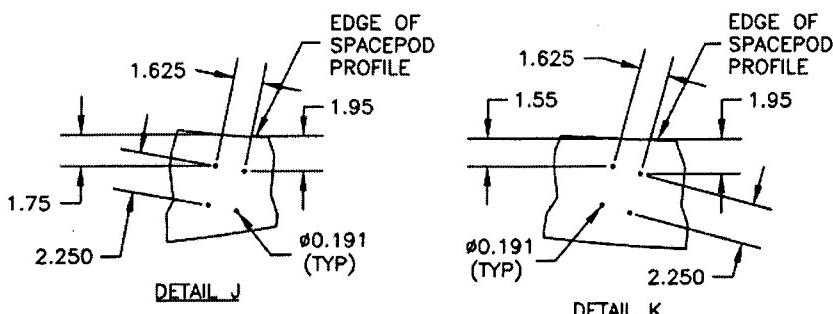
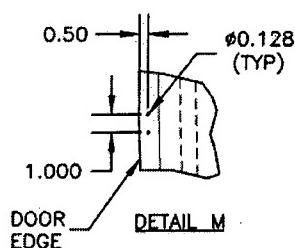
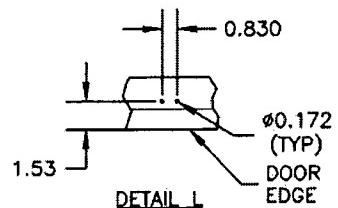
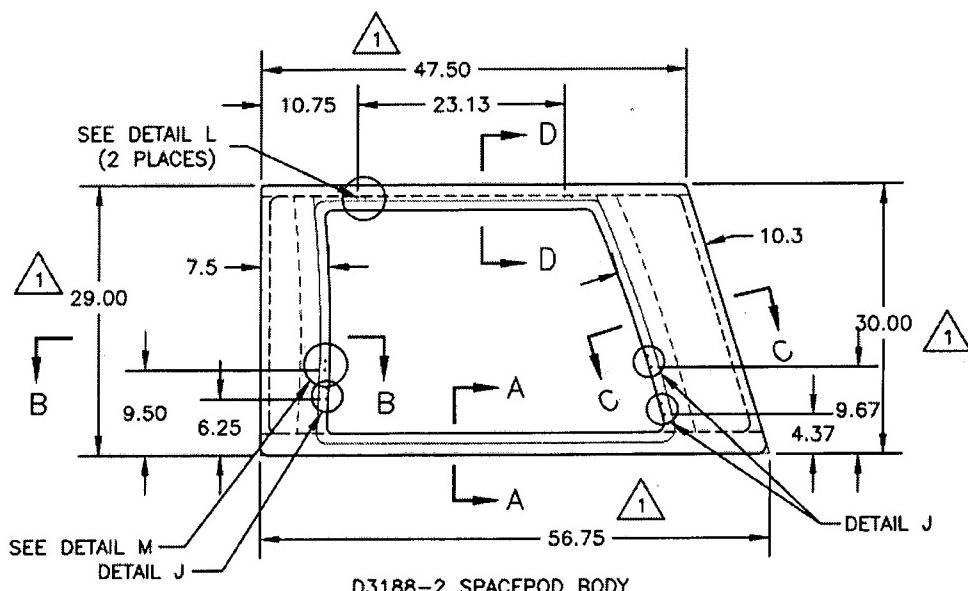
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY	REV. A SHEET 3 OF 7 SCALE NTS

**RELEASED**  
03.04.22D3188-2 TOP VIEW



DESIGN	JB
CHECKED	<del>✓</del>
DATE	03.04.

DRAWN BY

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

REV. A

NEW YORK

DRAWING NO.  
D3188

SHEET 4 OF 7

DATE

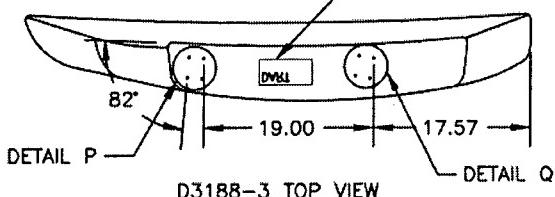
TITLE  
SPACEPOD BODY

SCALE

RELEASED  
03-07-22

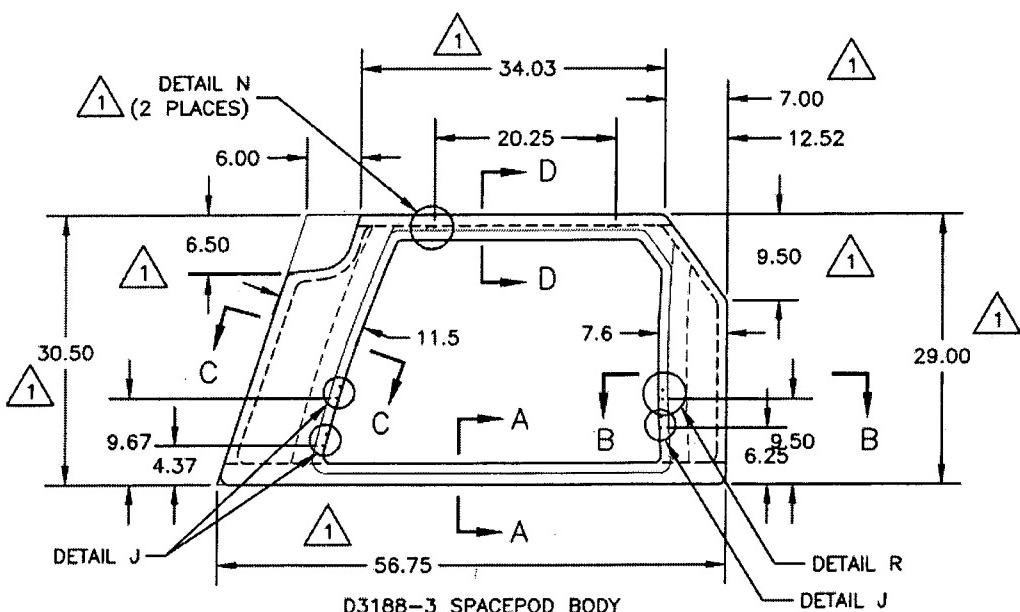
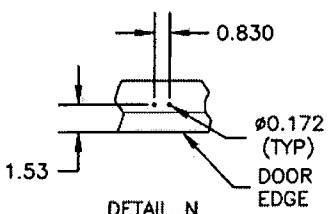
3.04.23

- D0600-143 LABEL  
- INSTALLED ON UndERSIDE OF ROOF

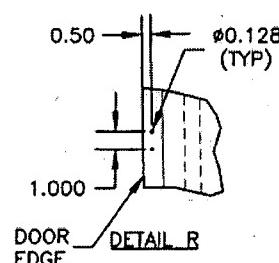


D3188-3 TOP VIEW

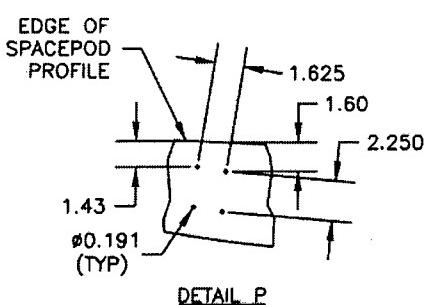
DETAIL Q



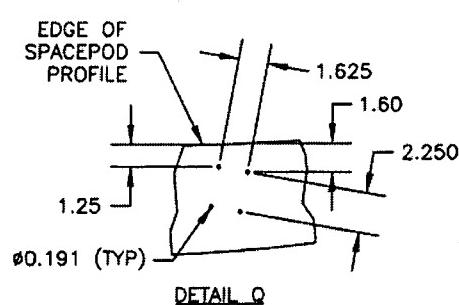
D3188-3 SPACEPOD BODY



DOOR EDGE / DETAIL R



DETAIL\_P



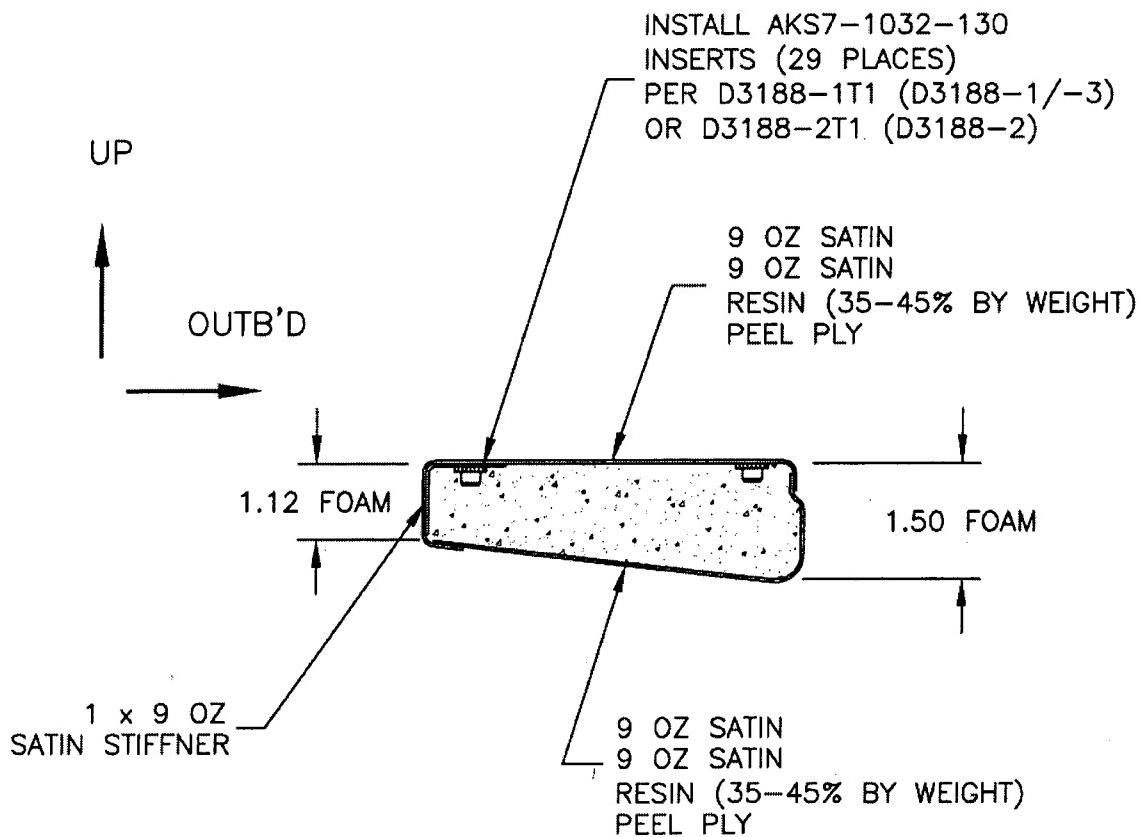
DETAIL\_Q

Technical drawing showing a door assembly with the following dimensions and instructions:

- Width of the door opening: 0.43
- Total height of the door: 1.300
- Thickness of the door frame: 0.0128 (TYP)
- Text overlay: SHOP COPY, RETURN TO ENGINEERING, UNCONTROLLED COPY, SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE, WORK ORDER NO. 26065A

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>✓</i>	APPROVED <i>✓</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**RELEASED**  
03.04.22

SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26065A

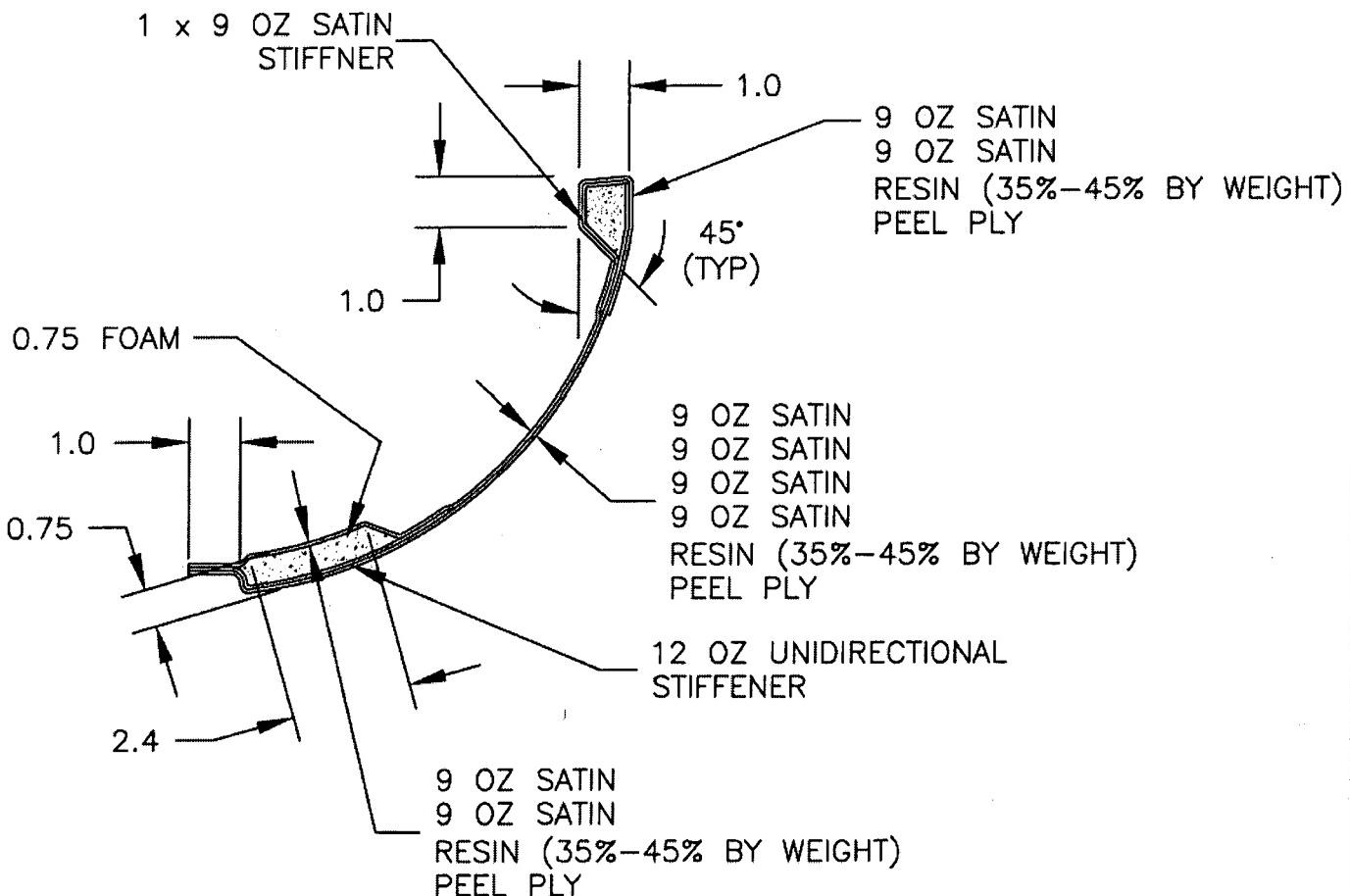
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>JH</i>	APPROVED <i>JS</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 6 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

03.04.24 RELEASE



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

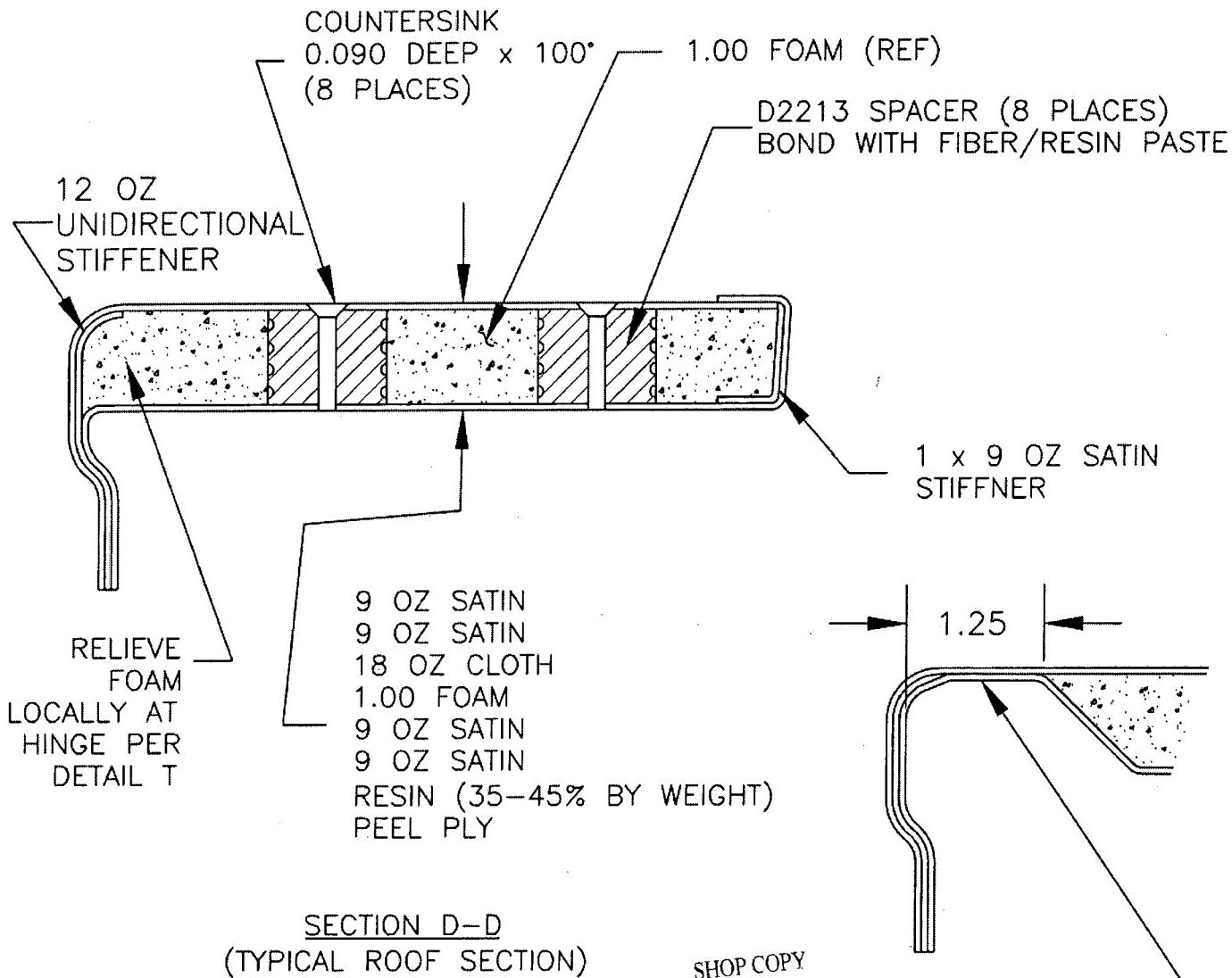
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *26065A*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>J</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 7 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

**RELEASED**  
03.04.03

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *S606SA*

RELIEVE AS SHOWN  
3" LONG CENTERED  
ON HINGE  
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, Sième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10680
Customer #	DART

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship via	PO#	Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	On PO#	GST/PST
03/07/06	07/03/06	4469	Linda Lacelle
			PO00000745
Order Qty	B.O. Qty	Item #	Item Description
1	0	1 DKC134-0020	D3188-2 Spacepod Body RH B26065 B26065 JOB: 33759 QTÉ: 1
1	0	1 DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH B26065 B26065 JOB: 33756 QTÉ: 1

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.     Adm.     Quality     Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Date: Mardi, 2006-06-13 12:45:46  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	SPACEPOD BODY
Numéro Job	:	33759		Numéro Article	:	DKC134-0020
Numéro Soumission	:	1715		Numéro Dessin	:	D3188
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC134
Cette fois	:	2006-06-13	No. B.V. :	Révision dessin	:	A
Prsh Rev.	:	NC		Matériel	:	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	:		Type :	Date Dûe	:	2006-04-28 Qté:
Job précédente	:	33753				1 UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:					

B 26065

DELASTEK  
COMPOSITES  
15

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	PRÉPARATION DU MOULE	
	Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.	
	Date: 21/05 Heure Début: 8.00 Heure Fin: 9.00 Sceau: D.R.	
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)	Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)	Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)	Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)	Stretchlon 200 poche à vide Vert

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1
9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50" Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s) WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

**TAILLAGE DU MATÉRIEL**

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 30 Heure Début: Heure Fin: Sceau: DR.

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5258-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

**PRÉPARATION DU MATÉRIEL**

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

DR.

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 30-05 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.R.

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 30-05 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.R.

17.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 30-05 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.R.

Curing Début: 11.00 Curing Fin: 16.00

18.0

AAC0477

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-523 2-4483-3

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

## TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 31/05 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: DR.

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

## FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le  
Foam Core. DR.

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)  
Polybond B46FN° de Lot: 1-5448-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

## FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 31/05 Sceau: DR

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33759

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 1-06 Sceau: D.R.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

27.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

28.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

29.0 FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs

FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 1-06 Sceau: \_\_\_\_\_ Initiales: D.R.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33759

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)	
	Polybond B46F N° de Lot: <u>1-5448-1</u>	
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation du Poly bond.	
	Date: <u>1-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>D.R.</u>	
32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs	
	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES	
	Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.	
	Date: <u>1-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>D.R.</u>	
33.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs	
	EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:	
	1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200	
	Laisser sécher pendant 2 heures minimum.	
	Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.	
	Date: <u>1-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>D.R.</u>	
	Curing Début: <u>1.00</u> Curing Fin: <u>9.00</u>	

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 2/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: DR

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

DR

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minumum deux heures.

DR

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33759

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total: 0.0504 PINTE(s)	Catalyst N° DDM-9
	N° de Lot: <u>4292</u>	
42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.500 KILOGRAMME(s)	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	N° de Lot: <u>1-5380 -1</u>	
43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.	
	Date: <u>2.06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>DR</u>	
44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs	
	FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS	
	Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.	
	Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.	
	Date: <u>2.06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>DR</u>	
45.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs	
	EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:	
	1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200	
	Laisser sécher pendant 4 heures minimum.	<u>DR</u>

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

## DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 3.06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.R.

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

## TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 4.06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.R.

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4916-1

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33759

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs <b>PRÉPARATION DU MATÉRIEL</b>  Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.		
Date: <u>5/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>R</u>		
52.0	AAC0448	Spacer N° D2213
<b>Commentair</b> Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s) Spacer N° D2213 N° de Lot: <u>1-5171-1</u>		
53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs <b>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</b>  Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.  Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous  Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes  Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		
Date: <u>5/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: <u>R</u>		
Curing Début: _____ Curing Fin: _____		
54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: <u>4292</u>		
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
<b>Commentair</b> Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.  N° de Lot: <u>1-5380-1</u>		

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33759

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

56.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
**PRÉPARATION DU MATÉRIEL**

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 6-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: C

57.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs  
**FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS**

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 6-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: C

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

58.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
**FINITION PIÈCE DART**

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

59.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
 Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5390-1

60.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
 Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5390-3

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375SN° de Lot: 1-5535-3

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 12/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

64.0 AAC0451 Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0600-142 N° de Lot: N-1

65.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

66.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

67.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

68.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Pox. Selon I.F. # DKC134-0019-13

Date: Mardi, 2000-09-15 14:45:49  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 12/09/06 Heure début: \_\_\_\_\_ Heure fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5350-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

Date: 13-6 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total: 0.5000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5355-3

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33759Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

## APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date:

28/06/06

Heure Début: \_\_\_\_\_

Heure Fin: \_\_\_\_\_

Sceau: \_\_\_\_\_



77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

## INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date:

03 juillet

Sceau: \_\_\_\_\_

Initiales: NS

78.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

## EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1

Date: 3 juillet 06 Sceau: \_\_\_\_\_



Quantité: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Sceau: \_\_\_\_\_